

日 本 国 特 許 庁  
JAPAN PATENT OFFICE

10927 U.S. PRO  
10/021043  
12/19/01

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されて  
いる事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed  
with this Office

出 願 年 月 日

Date of Application:

2000年12月25日

出 願 番 号

Application Number:

特願2000-392547

出 願 人

Applicant(s):

ワイケイケイ株式会社

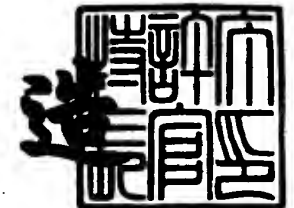
#2  
P. 1  
28-02

CERTIFIED COPY OF  
PRIORITY DOCUMENT

2001年 8月31日

特 許 庁 長 官  
Commissioner,  
Japan Patent Office

及 川 耕 造



出証番号 出証特2001-3079457

【書類名】 特許願

【整理番号】 J3NP00111

【提出日】 平成12年12月25日

【あて先】 特許庁長官 殿

【国際特許分類】 A45C 13/00

【発明者】

    【住所又は居所】 富山県下新川郡朝日町窪田 3 6 9

    【氏名】 松島 秀幸

【発明者】

    【住所又は居所】 愛知県名古屋市南区菊住 2 丁目 1 5 - 1 6

    【氏名】 後藤 尚三

【特許出願人】

    【識別番号】 000006828

    【氏名又は名称】 ワイケイケ株式会社

【代理人】

    【識別番号】 100095430

    【弁理士】

    【氏名又は名称】 廣澤 勲

    【電話番号】 076-425-7200

【手数料の表示】

    【予納台帳番号】 007814

    【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

    【物件名】 明細書 1

    【物件名】 図面 1

    【物件名】 要約書 1

    【包括委任状番号】 9203495

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 筒状装飾体

【特許請求の範囲】

【請求項1】 合成樹脂製で内部が透視可能な筒状本体（12）と、上記筒状本体（12）の内側に挿通され光輝面（18）を有する光輝性部材（14）が設けられていることを特徴とする筒状装飾体。

【請求項2】 上記光輝性部材（14）の上記光輝面（18）と上記筒状本体（12）の内壁（12a）との間に、空気層（22）が設けられていることを特徴とする請求項1記載の筒状装飾体。

【請求項3】 上記光輝性部材（14）は、少なくとも一面に光輝面（18）を有する帯状の部材（14）から成ることを特徴とする請求項1または2記載の筒状装飾体。

【請求項4】 上記光輝性部材（14）は、少なくとも長手方向一側端縁に沿って筒状本体（12）の内壁（12a）に固着される固着部（16）が設けられていることを特徴とする請求項3記載の筒状装飾体。

【請求項5】 上記筒状本体（12）の外側面の一部には、上記筒状本体（12）の長手方向に沿って取付部（28）が一体に設けられていることを特徴とする請求項1，2，3または4記載の筒状装飾体。

【請求項6】 上記光輝性部材（14）の上記光輝面（18）は、再帰反射層が設けられていることを特徴とする請求項1，2，3，4または5記載の筒状装飾体。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

この発明は、ストラップや、袋物に取り付ける縁取り飾り等に使用する筒状装飾体に関する。

【0002】

【従来の技術】

従来、ストラップや、袋物等に取り付ける縁取り飾りに使用する長尺の装飾体

において、再帰反射効果を有するものがあつた。この装飾体は、紐状の芯材を細長い再帰反射フィルムの長手方向中央部に延設して、この再帰反射フィルムを長手方向中心部で折り返し、その反射面が外側に表れるようにして張り合わせて形成したものであつた。この張り合わせた部分は、他の部材に縫い付けられる取付部となつてゐた。この装飾体の使用方法是、使用する生地等の端縁部となる位置で、再帰反射フィルムにより形成された取付部を縫い付けて、芯材の外側を覆つた再帰反射フィルムがその生地端縁部から露出した状態に形成し、装飾効果を發揮させてゐた。

## 【0003】

## 【發明が解決しようとする課題】

上記従來の技術の場合、芯材の外側に再帰反射フィルムが露出しているのを、再帰反射層が損傷しやすく、再帰反射効果が衰えやすいものであつた。また、取付部も再帰反射フィルムで形成しているのを、比較的高価な再帰反射フィルムの無駄が多く、コストが増加する原因にもなつてゐた。

## 【0004】

この發明は上記従來の問題点に鑑みてなされたものであり、光輝性部材の損傷を防ぎ、コストの削減も可能な筒状装飾体を提供することを目的とする。

## 【0005】

## 【課題を解決するための手段】

この發明は、合成樹脂製で内部が透視可能な筒状本体と、上記筒状本体の内側に挿通され再帰反射層等の光輝面を有する光輝性部材が設けられている。上記光輝性部材の上記光輝面と上記筒状本体の内壁との間には、空気層が設けられている。上記光輝性部材は、少なくとも一面に光輝面を有する帯状の部材から成る。上記光輝性部材は、少なくとも長手方向一側端縁に沿つて筒状本体の内壁に固着される固着部が設けられている。また、上記筒状本体の外側面の一部には、上記筒状本体の長手方向に沿つて取付部が一体に設けられているものでも良い。

## 【0006】

この發明の筒状装飾体は、例えば太陽光や車のヘッドライト等の光が当たると、光輝性部材の光輝面が光り、この光が筒状本体を通過して輝いて視認される。

光輝性部材は帯状で筒状本体の内壁の間に空気層が設けられているため、筒状装飾体を折ったり曲げたりしたときも再帰反射効果等が確実に発揮される。

## 【0007】

## 【発明の実施の形態】

以下、この発明の実施形態について図面に基づいて説明する。図1、図2はこの発明の第一実施形態の筒状装飾体10を示すもので、この筒状装飾体10は、ポリウレタン、軟質塩化ビニール、ポリプロピレン、ポリエチレン、エチレンビニールアセテート等の透明樹脂材料で作られた長尺の円筒状である筒状本体12により形成されている。そして、筒状本体12の内側に帯状の光輝性部材14が挿入されている。光輝性部材14は、樹脂や布製等の任意の基材で帯状に形成され、筒状本体12に対して平行な一側面には再帰反射層が形成された光輝面18が設けられている。光輝面18に対して平行な他方の側面は、基材等が露出した非光輝面20である。そして光輝性部材14の、筒状本体12に対して平行で、光輝面18に対して直角に位置する一対の端面は固着部16となり、筒状本体12の内壁12aに固着されている。固着される位置は、筒状本体12の径方向に対向位置する一対の部分であり、固着された光輝性部材14は、光輝面18が筒状本体12内で直径方向に位置している。そして筒状本体12の内壁12aと光輝性部材14との間には空間が形成され、光輝面18とその反対側の非光輝面20は空気層22を介して設けられている。

## 【0008】

次に、この実施形態の筒状装飾体10の製造方法について説明する。筒状本体12は、押し出し成形により連続的に形成され、それと同時に光輝性部材14を、押し出された筒状本体12の内側に挿入する。押し出された直後の筒状本体12は、固化する前であり柔軟性が高く、光輝性部材14の両側端面の固着部16が筒状本体12の内壁12aに当接し筒状本体12の硬化と同時に固着される。また、固着される際に、筒状本体12の内側に空気を送り、光輝性部材14の位置ずれを防止している。

## 【0009】

この実施形態の筒状装飾体10の使用方法是、筒状装飾体10を任意の長さに

切断し所定の金具や取付部材等を取り付けて、携帯電話やカメラ等のストラップ、その他紐部材として使用する。

【0010】

この実施形態の筒状装飾体10によれば、光輝性部材14が筒状本体12内に収納されているので、他部材との接触や水に濡れぬことがなく、光輝面18を保護し、高い再帰反射効果を維持することができる。また、光輝性部材14は筒状本体12の直径方向に固着され、筒状本体12内壁12aのとの間に空気層22が設けられているため、筒状本体12を折り曲げても光輝面18が筒状本体12に接触せず、確実に再帰反射を行うことができる。さらに、光輝性部材14の固着部16が、上記筒状本体の内壁に固着されているため、光輝性部材14が筒状本体12から抜け落ちるおそれがなく、安全である。

【0011】

なお、この実施形態の筒状装飾体10は、図3に示すように光輝性部材18の一方の側端部のみ固着部16となり、筒状本体12の内壁12aに固着され、他方の端部は自由端となっても良い。

【0012】

また、この実施形態の筒状装飾体10は、図4に示すように、筒状本体12の断面形状が楕円形に形成されていても良い。そして、光輝性部材14は筒状本体12の断面の長径方向に沿って設けられ、光輝面18が筒状本体12の内壁12aに沿って湾曲して位置し、両端部の固着部16が筒状本体12の内面に固着されている。この場合は、光輝性部材14の光輝面18が筒状本体12の内面に沿って湾曲しているため、光輝面18が視認されやすいものとなる。

【0013】

また、この実施形態の筒状装飾体10は、図5に示すように、光輝性部材14を螺旋状にねじった状態で、筒状本体12の内周面12aに固着したものでも良い。この場合は、光輝性部材14の光輝面18が間欠的に現れ、破断線のように再帰反射する。

【0014】

次にこの発明の第二実施形態について図6、図7に基づいて説明する。ここで

、上記実施形態と同様の部材は同一の符号を付して説明を省略する。この実施形態の筒状装飾体 2 4 は、上記実施形態と同様の透明樹脂材料で作られた長尺の円筒状である筒状本体 2 6 が設けられ、筒状本体 2 6 の外側面に筒状本体 2 6 の長手方向に沿って板状の取付部 2 8 が一体に形成されている。そして、筒状本体 2 6 の内側に帯状の光輝性部材 1 4 が挿入され固着されている。光輝性部材 1 4 は取付部 2 8 の表面に対して直角に固着され、取付部 2 8 に対して反対側の面が光輝面 1 8 であり、他方の側面は非光輝面 2 0 である。

## 【 0 0 1 5 】

この実施形態の筒状装飾体 2 4 の使用方法は、例えば図 8 に示すように靴 2 9 の縁取り飾りとする。この製造方法は、まず、筒状装飾体 2 4 を所望の長さに切断し、靴 2 9 の縫い合わせのときに筒状装飾体 2 4 の取付部 2 8 を一對の生地間に挟み、生地と一緒に縫い合わせて取り付ける。また、図 9 に示すように衣服 3 0 の、襟の縁取り飾りとして縫い合わされても良い。なお、縫い合わせの他に、取付部 2 8 を溶着や接着等により靴 2 9 や衣服 3 0 に固定しても良い。

## 【 0 0 1 6 】

この実施形態の筒状装飾体 2 4 によれば、取付部 2 8 が設けられるため、靴 2 9 や衣服 3 0 に確實且つ容易に取り付けられ、縁取り飾りとして使用することができる。

## 【 0 0 1 7 】

なお、この実施形態の筒状装飾体 2 4 は、図 1 0 に示すように、光輝性部材 1 4 の光輝面 1 8 が取付部 2 8 の表面に対して平行に設けられていても良い。この場合は、取付部 2 8 に対して直角方向から視認される位置に使用され、視認する方向に光輝面 1 8 が対向しているため、その方向での十分な再帰反射効果を得ることができる。

## 【 0 0 1 8 】

また、この実施形態の筒状装飾体 2 4 は、図 1 1 に示すように光輝性部材 1 4 が取付部 2 8 の表面に対して任意の角度に交差して設けられても良い。この場合は、光輝面 1 8 が、取付部 2 8 の表面に対して直角方向も平行な方向からも視認される。

## 【0019】

また、この実施形態の筒状装飾体24は、図12に示すように、筒状本体26の、取付部28と反対側の部分に肉厚部31が設けられている。肉厚部31は、筒状本体26の側面が厚く形成され、筒状本体26の内壁26aが筒状本体26の中心に近いところに位置している。光輝性部材14は、取付部28に対して直角に固着され、取付部28に対して反対側面が光輝面18であり、他方の側面は非光輝面20である。

## 【0020】

この場合は、肉厚部31が凸レンズとしての効果を発揮するため、光輝面18が大きく見えて視認しやすいものとなる。特に光輝面18に文字や記号等がある場合に視認性を向上させる。

## 【0021】

また、この実施形態の筒状装飾体24は、図13に示すように筒状本体26の断面形状が、取付部28に対して平行な一方向が長い楕円形に形成されていても良い。そして、光輝性部材14は筒状本体26の断面の長径方向に沿って設けられ、光輝面18が筒状本体26の内壁26aに沿って湾曲して固着されている。この場合は、光輝性部材14が内壁26aに沿うように湾曲しているため、光輝面18が視認されやすいものとなる。

## 【0022】

また、この実施形態の筒状装飾体24は、図14に示すように筒状本体26の断面形状が、取付部28に対して平行な一方向が長い長丸形に形成され、筒状本体26に、取付部28に対して平行な第一光輝性部材32と、第一光輝性部材32に対して直角な第二光輝性部材34が設けられても良い。この場合は、取付部28に対して直角な方向と平行な方向のいずれから見ても光輝面18を視覚することができる。

## 【0023】

また、この実施形態の筒状装飾体24は、図15に示すように筒状本体36に2本の筒状の中空部38、40が筒状本体36の長手方向に沿って貫通して形成されていてよい。そして取付部28に近い部分に形成された中空部38は、取



付部 2 8 に対して平行な一方向が長い楕円形に形成され、中空部 3 8 の内側には中空部 3 8 の長径方向に沿って第一光輝性部材 3 2 が設けられている。また、取付部 2 8 から離れた位置に形成された中空部 4 0 は、取付部 2 8 に対して直角な一方向が長い楕円形に形成され、中空部 4 0 の内側には中空部 4 0 の長径方向に沿って第二光輝性部材 3 4 が設けられている。この場合は、取付部 2 8 に対して直角な方向と平行な方向のいずれから見ても光輝面 1 8 を視覚することができる。そして、第一光輝性部材 3 2 と第二光輝性部材 3 4 は、その両端部が中空部 3 8 または中空部 4 0 の内壁に固着されているため、光輝面 1 8 の向きが安定する。

## 【 0 0 2 4 】

また、この実施形態の筒状装飾体 2 4 は、図 1 6 に示すように筒状本体 4 2 の断面形状が五角形に形成されたり、その他の多角形状に形成されていても良い。そして光輝性部材 1 4 は取付部 2 8 に対して直角に設けられ、取付部 2 8 に対して反対側面が光輝面 1 8 である。

## 【 0 0 2 5 】

また、この実施形態の筒状装飾体 2 4 は、図 1 7 に示すように筒状本体 4 4 の断面形状が長方形でも良い。そして、光輝性部材 1 4 は、取付部 2 8 に対して平行な内側面 4 4 a が固着部として筒状本体 4 4 の内面に固着され、内側面 4 4 a と反対側の面に光輝面 1 8 が設けられている。

## 【 0 0 2 6 】

このような筒状装飾体は、透明軟質樹脂で作られた中空パイプが設けられて、中空パイプの内側にガラスビーズを塗布した丸紐状の光輝性部材が挿入されている。光輝性部材が再帰反射効果を出すためには中空パイプと光輝性部材の間に空気層が必要であるため、光輝性部材の直径は中空パイプの内径よりも小さく形成されている。

## 【 0 0 2 7 】

次にこの発明の第三実施形態について図 1 8 に基づいて説明する。ここで、上記実施形態と同様の部材は同一の符号を付して説明を省略する。この実施形態の筒状装飾体 5 0 は、上記実施形態と同様の透明樹脂材料で作られた長尺の円筒状

である筒状本体 5 2 が設けられ、筒状本体 5 2 の内側には、紐状の芯材 5 4 の外側面に光輝性フィルム 5 5 を巻き付けて形成した光輝性部材 5 6 が挿通されている。光輝性部材 5 6 の外径は筒状本体 5 2 の内径よりも小さく、光輝性部材 5 6 を筒状本体 5 2 に挿通した状態で、筒状本体 5 2 内には空間 2 2 が形成される。また、光輝性部材 5 6 は、その側面の長手方向に沿って一部が筒状本体 5 2 の内壁に固着されている。

## 【 0 0 2 8 】

この実施形態の筒状装飾体 5 0 は、筒状本体 5 2 内に紐状の光輝性部材 5 6 を上記実施形態と同様の工程で挿通させて固着することができる。そして、この実施形態の筒状装飾体 5 0 は、ストラップ等の紐状部材の用途に適宜使用可能である。

## 【 0 0 2 9 】

なお、この発明の筒状装飾体は上記各実施形態に限定されるものではなく、光輝性部材の光輝面の材料は自由に変更可能であり、光輝面は、再帰反射材や蓄光、蛍光材料、金属薄膜材、その他の反射材を設けたものや、それらの材料により再帰反射層、蓄光層、蛍光層、金属層等を表面に設けたものでも良い。

## 【 0 0 3 0 】

また、この発明の筒状装飾体の用途は、上記実施形態に限定されず、図 1 9 に示すように、筒状装飾体 1 0 をスライドファスナ 6 0 のファスナストリング 6 2 の表面側に、ファスナテープ 6 4 の織り組織に織り込んだり編み組織に編み込んだりして、装飾効果を持たせても良い。またこれにより、ファスナテープ 6 4 に適度の剛性と弾力性を付加することができ、スライダ 6 6 の操作性を向上させることもできる。筒状装飾体 1 0 の取付位置は、スライダ 6 6 や引手 6 8 の操作の邪魔にならず、装飾効果またはその他の機能を発揮可能な位置であればよい。

## 【 0 0 3 1 】

## 【発明の効果】

この発明の筒状装飾体は、簡単な構造で光輝性部材を筒状本体内に確実に取り付けることができる。さらに、光輝性部材を筒状本体内に設けることにより、光輝性部材の損傷も防ぐことができ、コストの削減も可能である。また、空気層を

介して光輝性部材を筒状本体内に固定することにより、確実な反射効果等を得ることができる。また、筒状本体と一体に取付部を設けることにより、容易に他物品への取り付けが可能である。

【図面の簡単な説明】

【図 1】

この発明の第一実施形態の筒状装飾体の斜視図である。

【図 2】

この実施形態の筒状装飾体の縦断面図である。

【図 3】

この実施形態の筒状装飾体の変形例の縦断面図である。

【図 4】

この実施形態の筒状装飾体の変形例の縦断面図である。

【図 5】

この実施形態の筒状装飾体の変形例の斜視図である。

【図 6】

この発明の第二実施形態の筒状装飾体の斜視図である。

【図 7】

この実施形態の筒状装飾体の縦断面図である。

【図 8】

この実施形態の筒状装飾体の使用状態を示す斜視図である。

【図 9】

この実施形態の筒状装飾体の他の使用状態を示す斜視図である。

【図 1 0】

この実施形態の筒状装飾体の変形例を示す縦断面図である。

【図 1 1】

この実施形態の筒状装飾体の変形例を示す縦断面図である。

【図 1 2】

この実施形態の筒状装飾体の変形例を示す縦断面図である。

【図 1 3】

この実施形態の筒状装飾体の変形例を示す縦断面図である。

【図 1 4】

この実施形態の筒状装飾体の変形例を示す縦断面図である。

【図 1 5】

この実施形態の筒状装飾体の変形例を示す縦断面図である。

【図 1 6】

この実施形態の筒状装飾体の変形例を示す縦断面図である。

【図 1 7】

この実施形態の筒状装飾体の変形例を示す縦断面図である。

【図 1 8】

この発明の第三実施形態の筒状装飾体の縦断面図である。

【図 1 9】

この発明の筒状装飾体の他の使用例を示す正面図である。

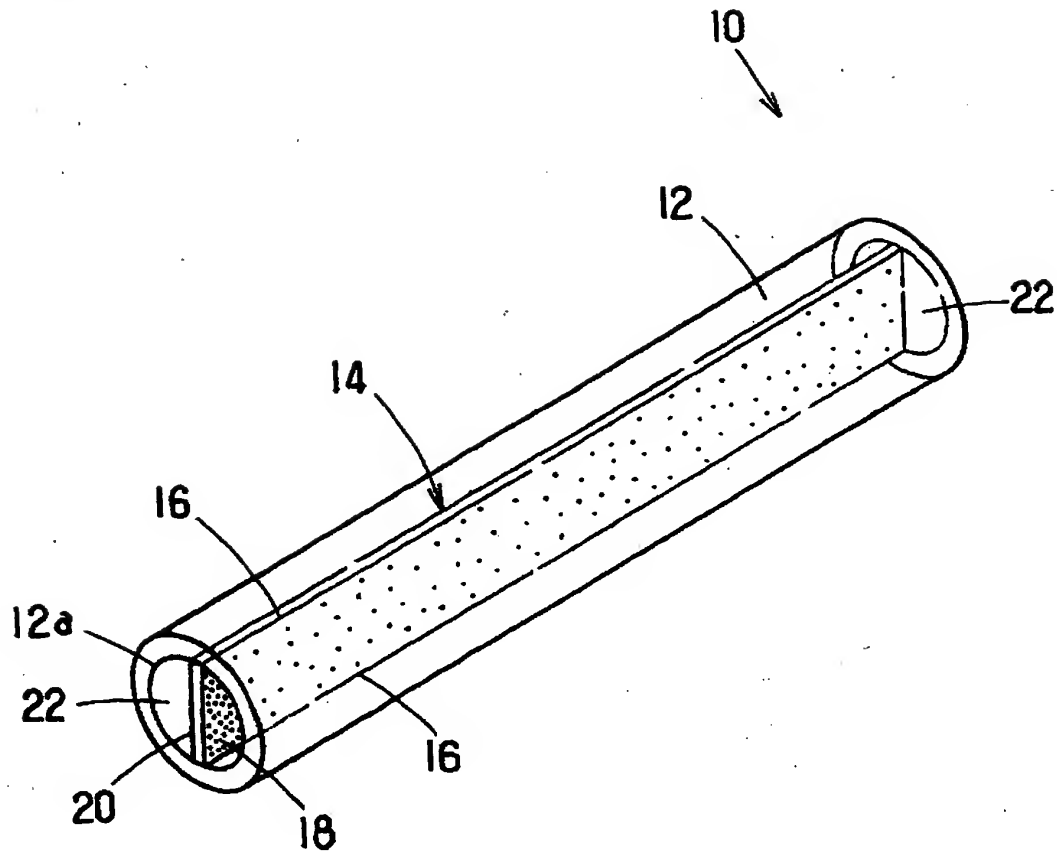
【符号の説明】

- 1 0 筒状装飾体
- 1 2 筒状本体
- 1 4 光輝性部材
- 1 6 固着部
- 1 8 光輝面
- 2 0 非光輝面
- 2 2 空気層
- 2 8 取付部

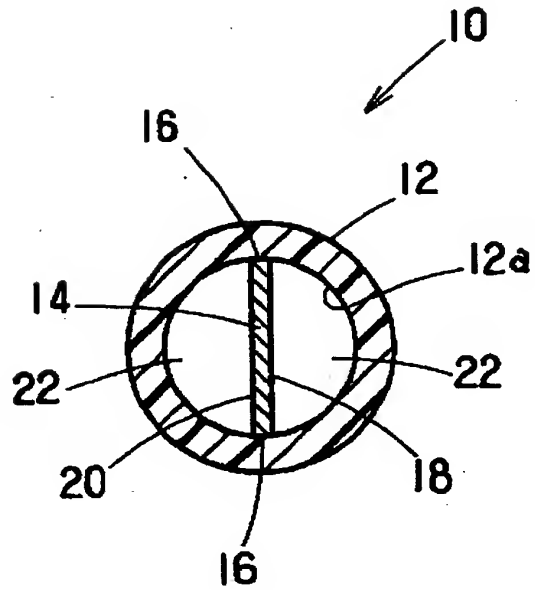
【書類名】

図面

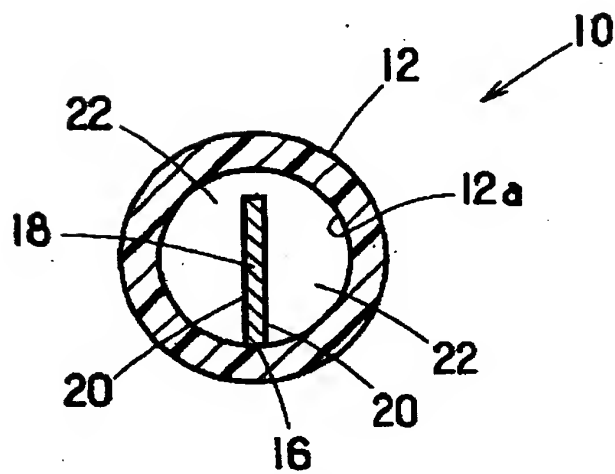
【図1】



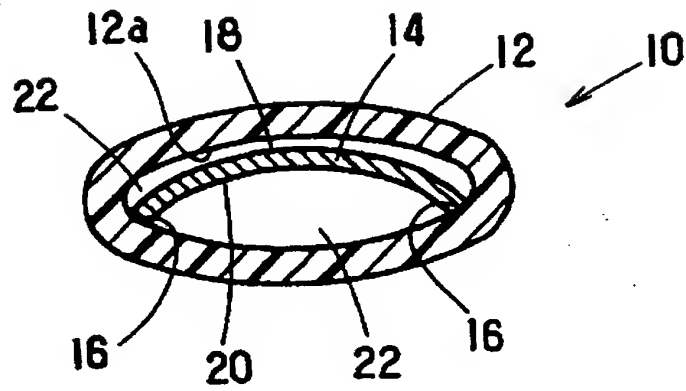
【図 2】



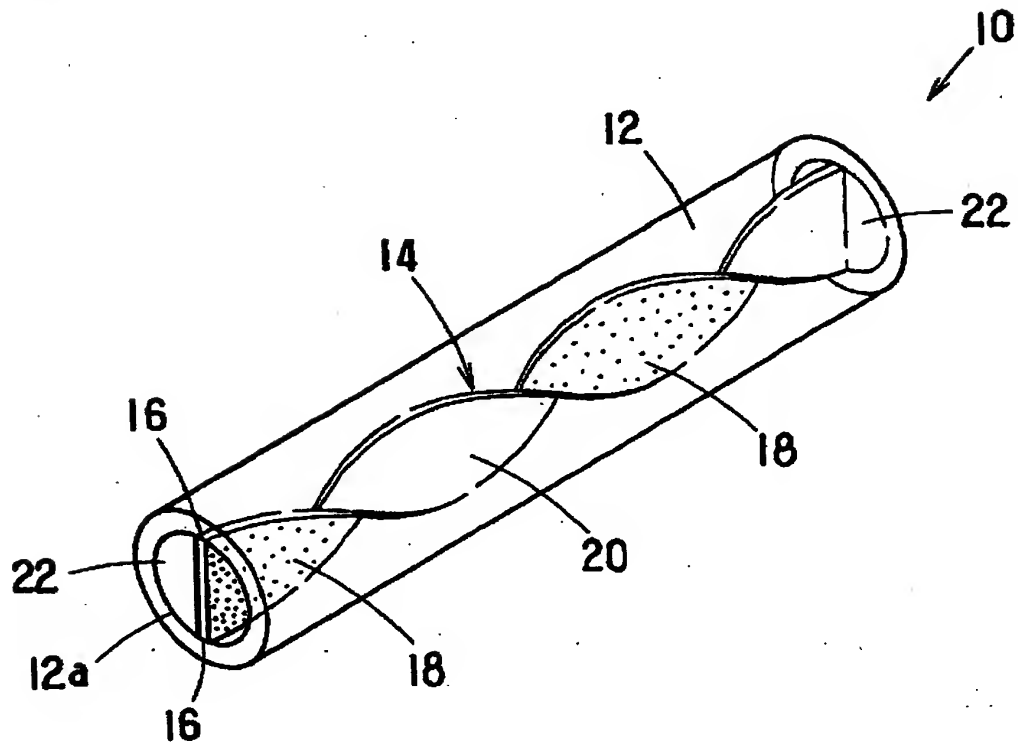
【図 3】



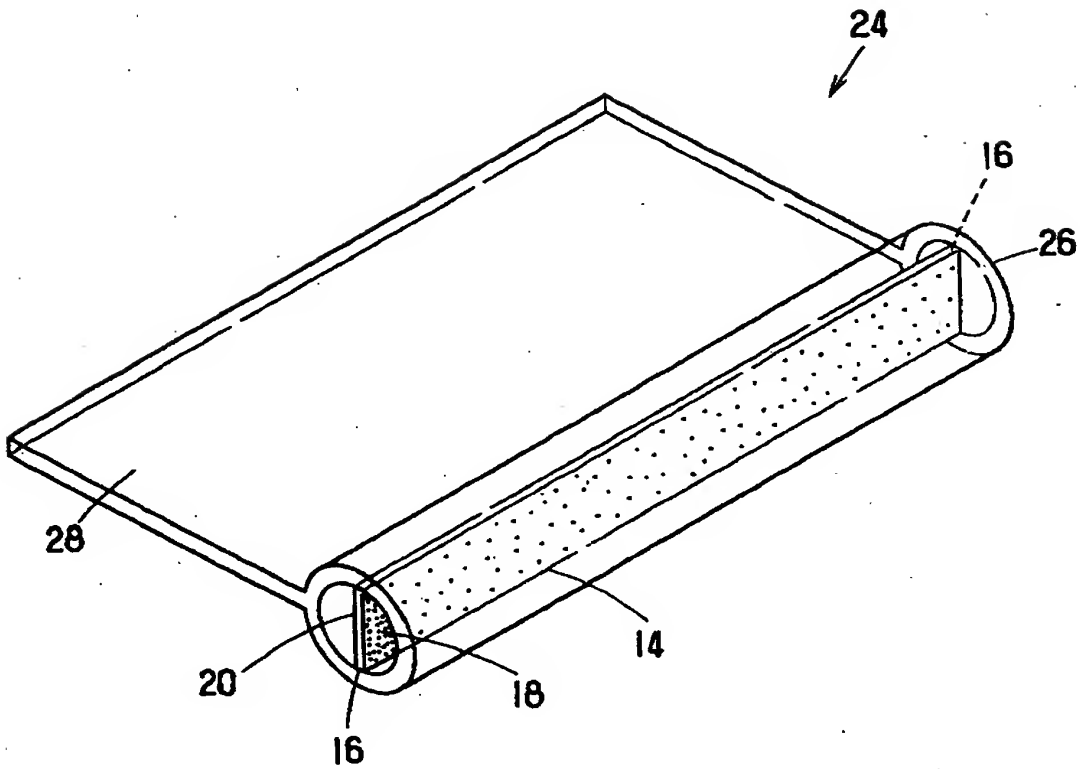
【図4】



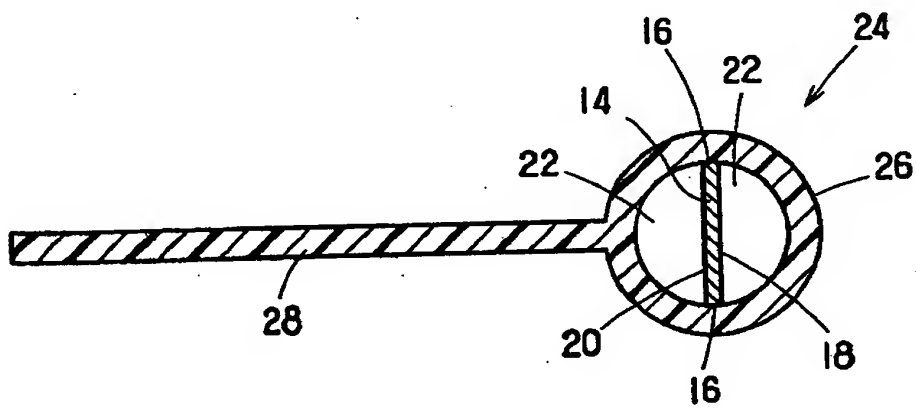
【図5】



【図6】

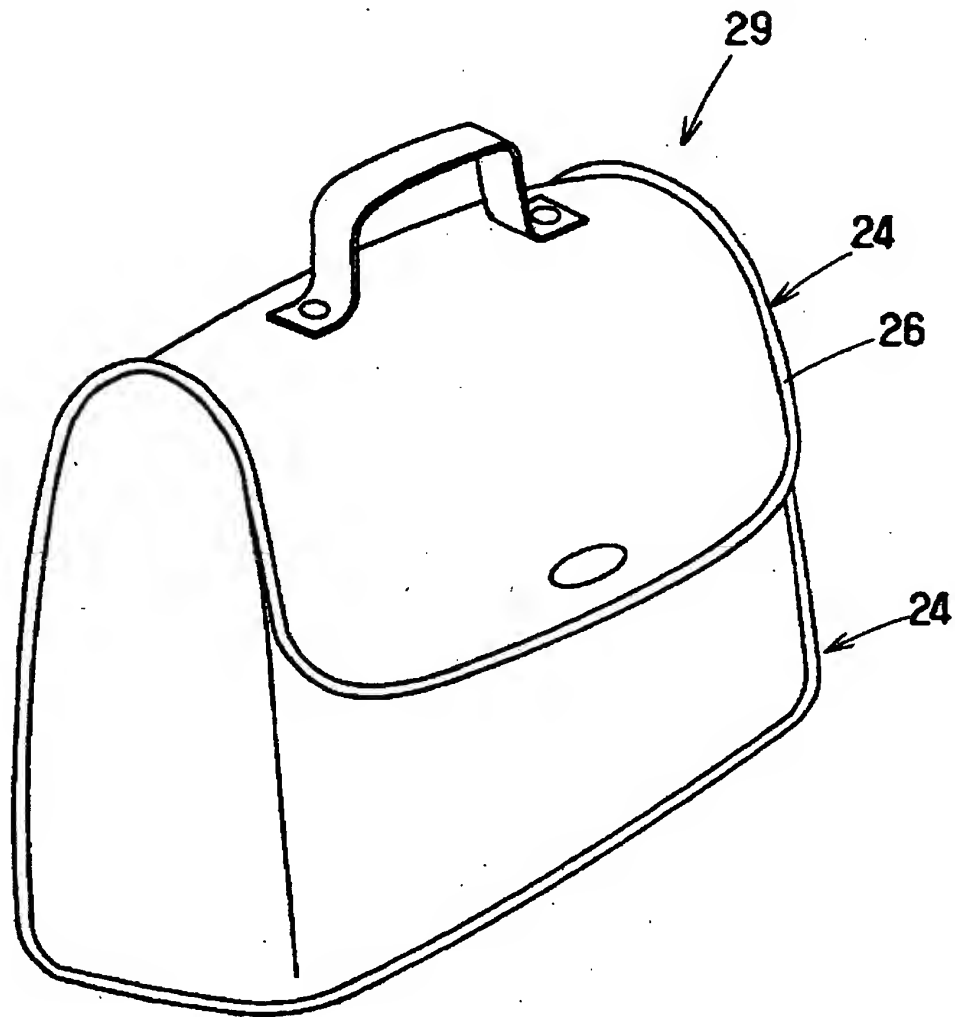


【図7】

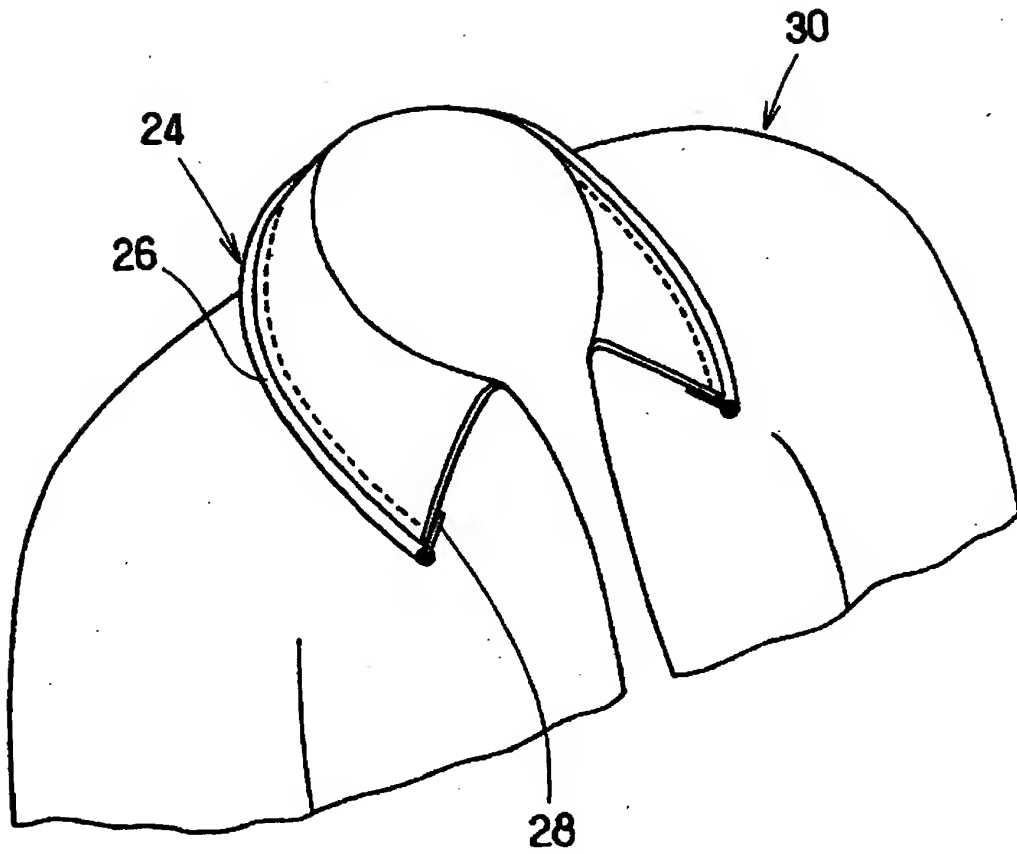




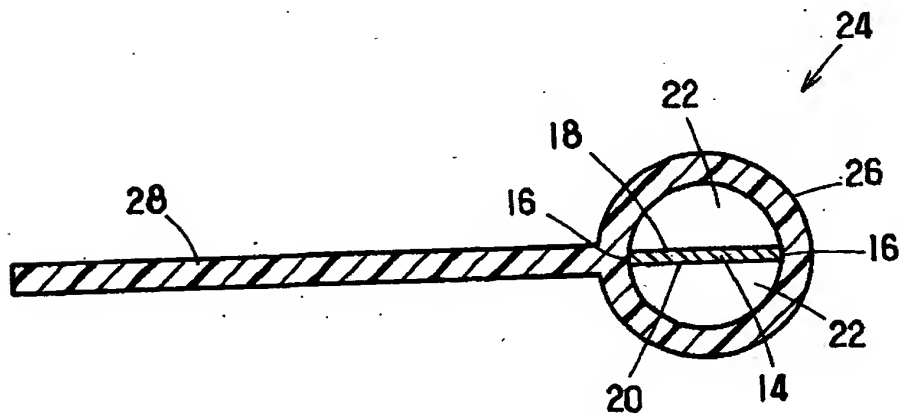
【図 8】



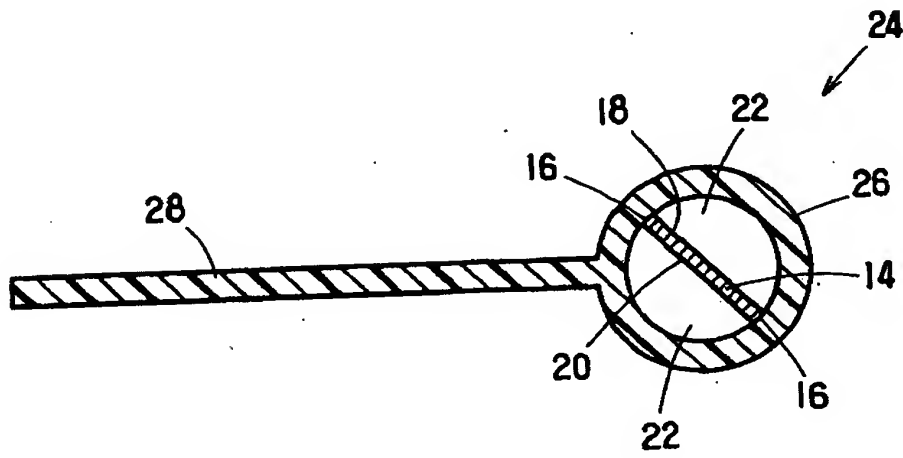
【図9】



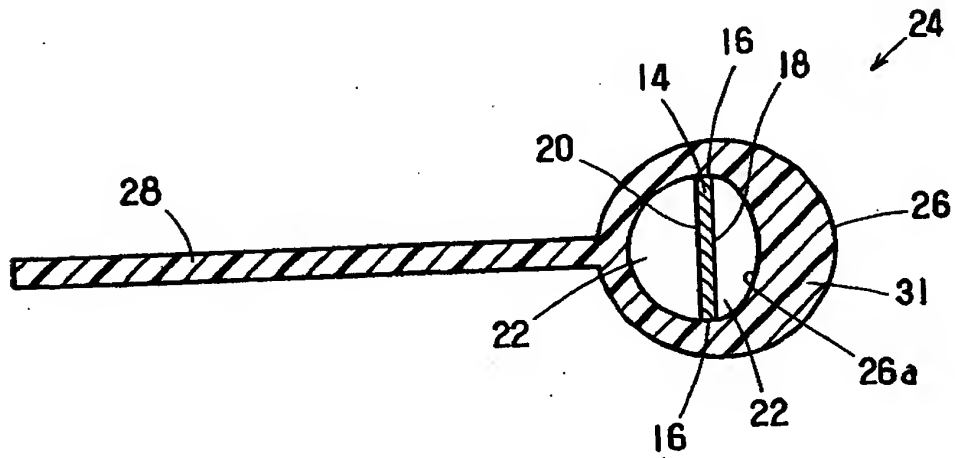
【図10】



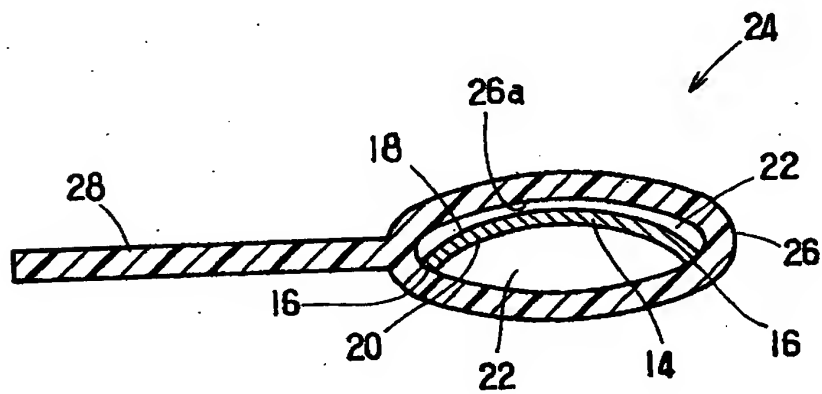
【図 1 1】



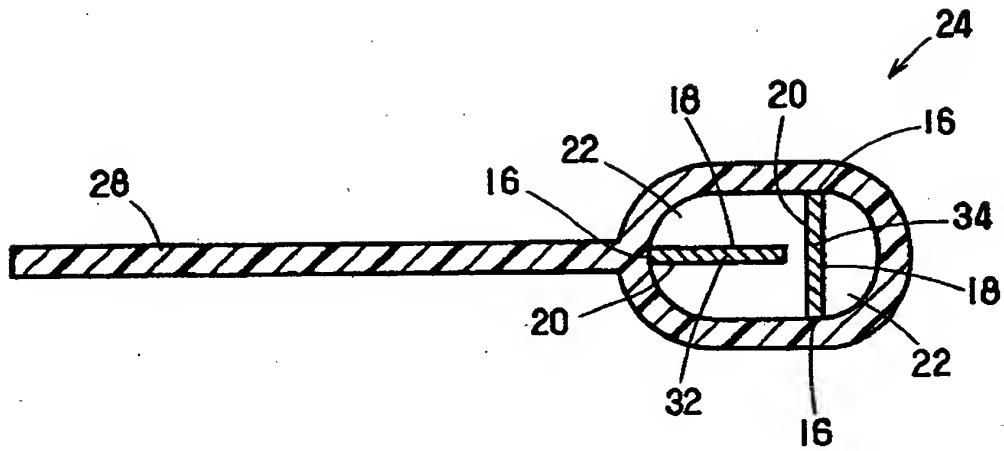
【図 1 2】



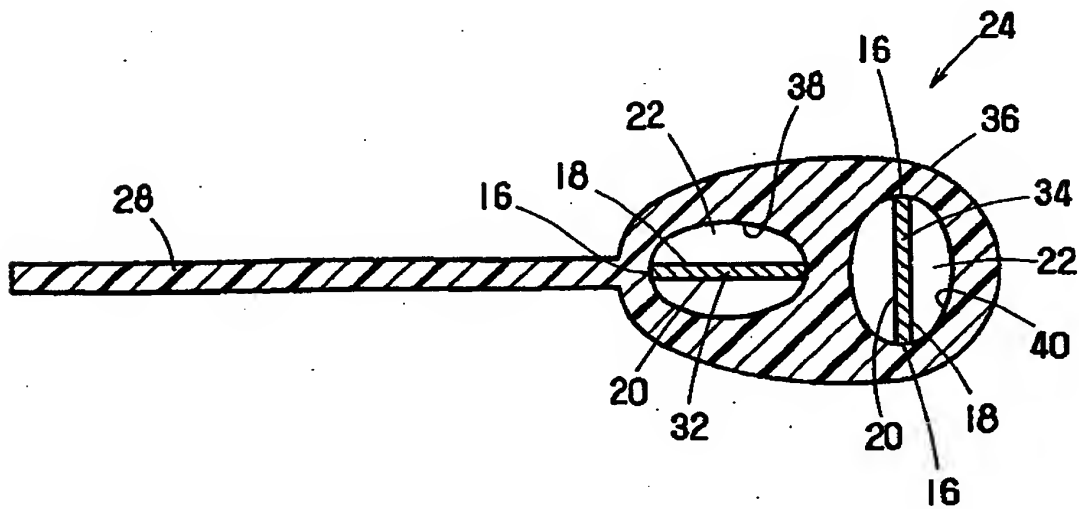
【図 1 3】



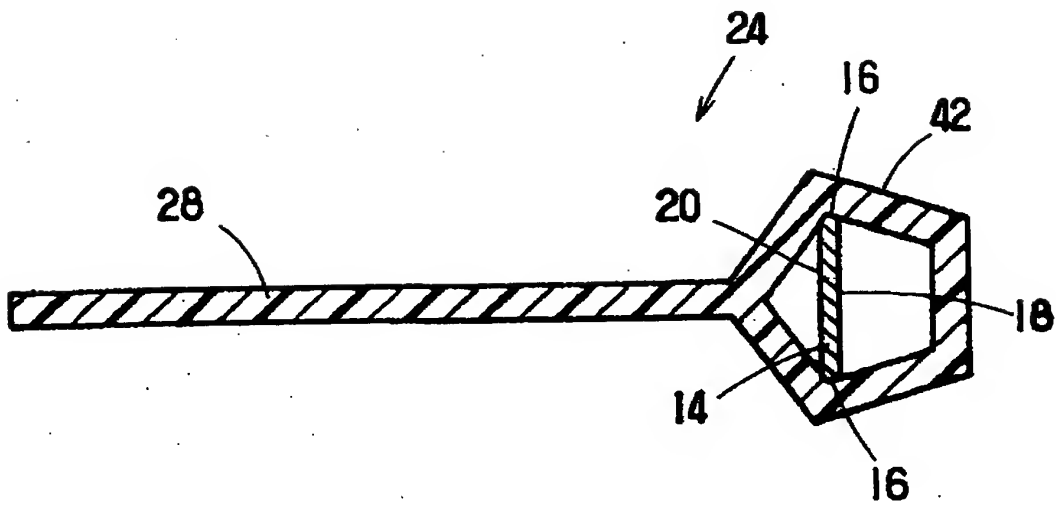
【図14】



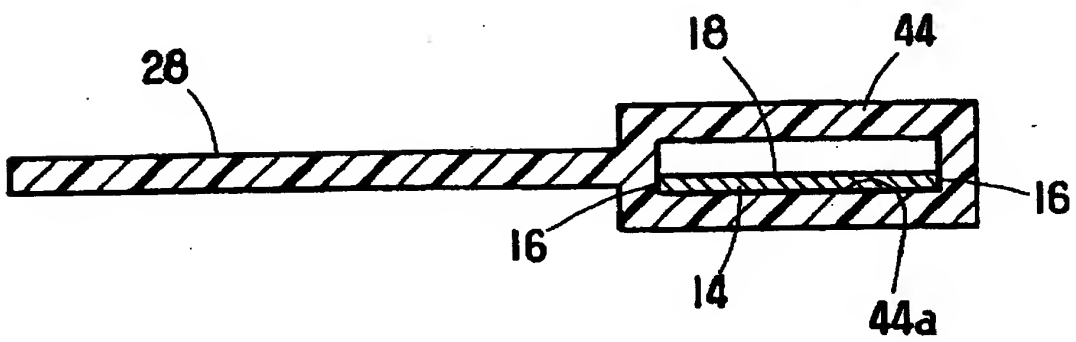
【図15】



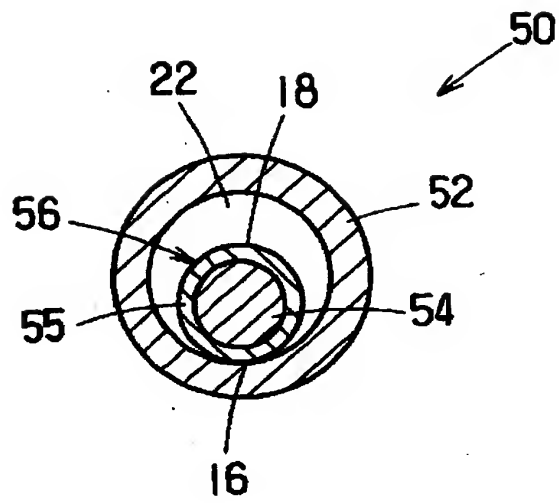
【図 16】



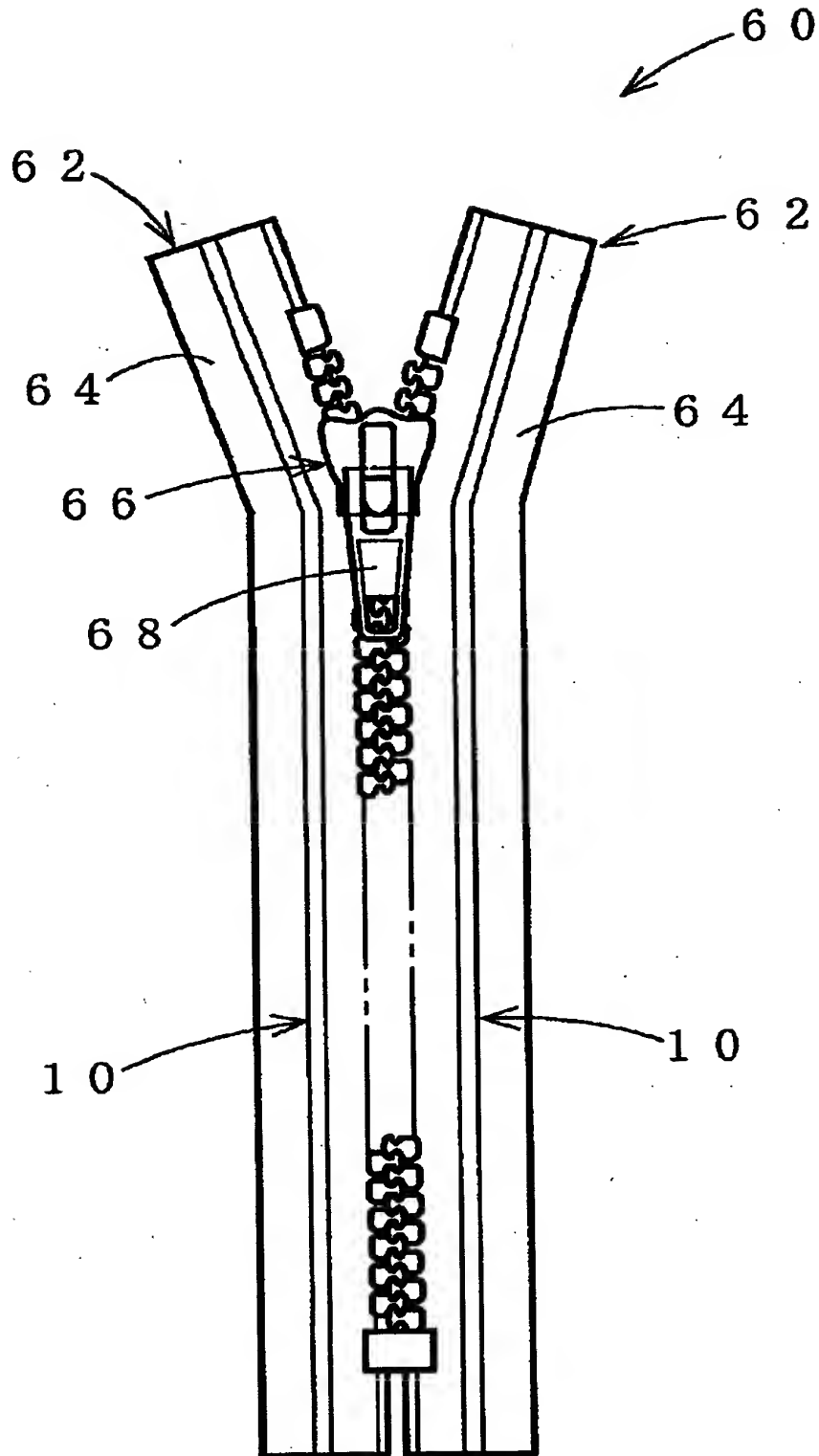
【図 17】



【図 1 8】



【図19】



【書類名】                      要約書

【要約】

【課題】    光輝性部材の損傷を防ぎ、コストの削減も可能な筒状装飾体を提供する。

【解決手段】    合成樹脂製で内部が透視可能な筒状本体 1 2 と、筒状本体 1 2 の内側に挿通され光輝面を有する光輝性部材 1 4 から成る。光輝性部材 1 4 の光輝面 1 8 と筒状本体 1 2 の内壁との間には、空気層 2 2 が設けられている。光輝性部材 1 4 は、少なくとも一面に光輝面を有する帯状の部材から成り、少なくとも長手方向一側端縁に沿って筒状本体 1 2 の内壁に固着される固着部 1 6 が設けられている。筒状本体 1 2 の外側面の一部に、筒状本体 1 2 の長手方向に沿って取付部 2 8 が一体に設けられていても良い。

【選択図】                      図 1



出 願 人 履 歴 情 報

識別番号 [000006828]

1. 変更年月日	1994年 8月19日
[変更理由]	名称変更
住 所	東京都千代田区神田和泉町1番地
氏 名	ワイケイケイ株式会社